

TFW-309LNb

相當規格：

AWS A5.22 E309LCbT0-1,4

特性與用途：

TFW-309LNb 是可同時使用 100%CO₂ 氣體保護及混合氣體(75~80%Ar+ 25~20%CO₂)之氣體保護銲線，特別設計用來作單層堆銲以達到不鏽鋼 347 的化學成份。銲接時電弧穩定且飛濺少，銲道外觀平整，銲渣會自動剝落。

注意事項：

- (1) 銲接處之油污、水份等須清除乾淨。
- (2) 施銲場所需有良好之遮風屏蔽，以防保護氣體飛散而產生銲接缺陷。
- (3) 運送和儲存時要注意防潮。

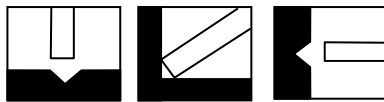
銲道化學成份之一例(wt%)：

加工條件	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Nb
全熔金	0.027	1.9	0.5	0.025	0.007	23.5	12.7	0.77
距離表面 2mm	0.040	1.32	0.4	0.022	0.009	19.0	9.95	0.58

銲道機械性質之一例：

抗拉強度 MPa(ksi)	伸長率 %
678(98)	32

銲接位置：



銲接參數建議：(DC+)

伸出長度：15-20(mm)、氣體流量：20-25 (l/min)

線徑(mm)	1.2	1.6
銲接位置		
平銲(F)、橫銲(H)	140A-220A / 23V-33V	200A-300A / 27V-32V

* The information contained or otherwise referenced herein is presented only as "typical" without guarantee or warranty, and TienTai Electrode Co., Ltd. expressly disclaims any liability incurred from any reliance thereon. Typical data is obtained when welded and tested in accordance with AWS specification. Other tests and procedures may produce different results. No data is to be construed as recommendation for any welding condition or technique not controlled by TienTai Electrode Co., Ltd.